

⑫ 公開特許公報(A)

平4-197301

⑤Int.Cl.⁵ 識別記号 庁内整理番号
 A 43 B 10/00 1 0 1 C 8115-4F
 1 0 1 A 8115-4F
 A 43 D 65/00 6617-4F
 65/02 6617-4F
 B 29 C 33/14 8927-4F
 45/14 2111-4F
 45/26 6949-4F
 // B 29 L 31:50 4F

⑬公開 平成4年(1992)7月16日

審査請求 有 請求項の数 1 (全3頁)

⑭発明の名称 靴底の射出成形法

⑯特 願 平2-333556

⑰出 願 平2(1990)11月29日

⑱発 明 者 猿 渡 勝 光 福岡県久留米市野中町380
 ⑲発 明 者 田 中 春 夫 福岡県山門郡大和町大字六合1558-1
 ⑳出 願 人 株式会社アサヒコーポ 東京都中央区京橋1丁目10番1号
 レーション

明 細 書

1. 発明の名称

靴底の射出成形法

2. 特許請求の範囲

ボトムモールド1の底面に形成されたインサート室11にインサート片aをセットし、インサート室の底面に形成された射出ゲート12より靴底成形材を射出導入し、インサート室を構成する区画壁111をゆうどう誘導壁として、射出圧によってインサート片aを上昇させて上型2の底面に圧接保持させて靴底bを成形するとともに、靴底上面にインサート片aをインサート成形することを特徴とする靴底の射出成形法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は靴底の射出成形法に関するものである。

(従来技術)

従来、実開昭48-112541号によって

上型の底面に植設された突刺し針にシャンク等の補強片またはコルク発泡体の軽量材等のインサート片を突き刺して、上型の底面にセットし、インサート片の下面に形成された靴底成形キャビティに靴底成形材を射出導入して靴底を成形するとともに、靴底中にインサート片を埋込み成形する方法が提案されている。

しかしながら、インサート片の上型に対する位置決めが煩雑であり、しかも上型をボトムモールドにセットしたり、靴底本体を射出成形する際、インサート片が上型から脱落したりして靴底の規定の位置にインサート片をインサート成形することが困難であった。

(発明の解決しようとする問題点)

この発明は簡単な方法によってインサート片を、靴底の規定の位置にインサート成形しようとするものである。

(問題点を解決するための手段)

以下この発明の実施状態を示す図面によって

説明すれば、この発明はボトムモールド1の底面に形成されたインサート室11にインサート片aをセットし、インサート室の底面に形成された射出ゲート12より靴底成形材を射出導入し、インサート室を構成する区画壁111をゆうどう誘導壁として、射出圧によってインサート片aを上昇させて上型2の底面に圧接保持させて靴底bを成形するとともに、靴底上面にインサート片aをインサート成形することを特徴とする靴底の射出成形法を発明の要旨とするものである。この発明においてインサート室11は、ボトムモールドの任意の位置に突設された区画壁111によって区画形成されており、この区画壁111には、必要により切込部を設けておくことによりインサート室に導入された靴底成形材の靴底成形キャビティ0への流動性の促進を図ってもよい。

この発明において、上型2の底面に、インサート室11に対向して突き刺し針21、21

- 3 -

れば、ゴム、合成樹脂発泡体、コルク、フェルト等の軽量体で構成され、靴底の多色化を目的とするものであれば、靴底とは異色な素材で構成される。

そしてインサート片aは、インサート室11の形状に沿って打抜き裁断またはモールド成形され、その側面a'がインサート室の内壁面110に密接し、その内壁面110を摺動自在に形成されている。

この発明において、インサート片aを着色材で構成しておき、靴底bを透明体で形成すれば、インサート片aを靴底bを通して透視でき、視覚的にインサート片aの機能をアピールできる。

この発明において、まずインサート片aをインサート室11にはめ込みセットし、インサート室11の底面に開口された射出ゲート12より靴底成形材を射出導入すれば、靴底成形材に付加された射出圧でインサート片aがインサート室11を上昇して上型2の底面に

…を突設しておき、インサート室11にセットされたインサート片aを上昇させながら突き刺し針21、21…に突き刺して、ボトムモールド1の規定の位置にインサート片aを保持させながら靴底bを射出成形すれば、靴底b上面の規定の位置により正確にインサート片aをインサート成形することができる。またこの場合、上型2に突設された突き刺し針21、21…に対応してインサート片aの上面に嵌合孔a'、a'を設けておき、突き刺し針の先端部211、211…をインサート片aの嵌合孔a'、a'に部分的に挿入しておけば、射出圧によってインサート片aを上昇させる際、さらに突き刺し針21、21…を誘導片としてインサート片aが上昇される。従ってインサート片aの靴底に対するインサート成形をより正確にすることができる。インサート片aは、成形される靴底の用途機能に応じて任意に選定される。例えば、靴底の軽量化、衝撃吸収性を目的にするものであ

- 4 -

圧接され、さらに靴底成形材が射出導入され、区画壁111と上型2の底面に圧接されたインサート片aとの間に形成された間隙より、靴底成形キャビティ0へ導入され靴底が形成されるとともに、成形された靴底b上面部にインサート片aがインサート成形される。

(発明の効果)

この発明は以上のようにインサート室11にセットしたインサート片aを、インサート室を区画形成する区画壁111を誘導壁として上昇させながら、上型2の底面に圧接保持させるので、靴底成形時にインサート片aを上型2の底面の規定の位置に正確に保持させた状態で、インサート片aを靴底bの規定の位置にインサート成形できる。しかもインサート片aの上型2の底面に対する保持も、射出圧を利用して行うので簡便である。

4. 図面の簡単な説明

図面は、この発明の実施状態を示すものであり、第1図は、インサート片をボトムモールド

- 5 -

ドにセットした状態を示し、第2図は、靴底の射出成形状態を示す要部断面図である。

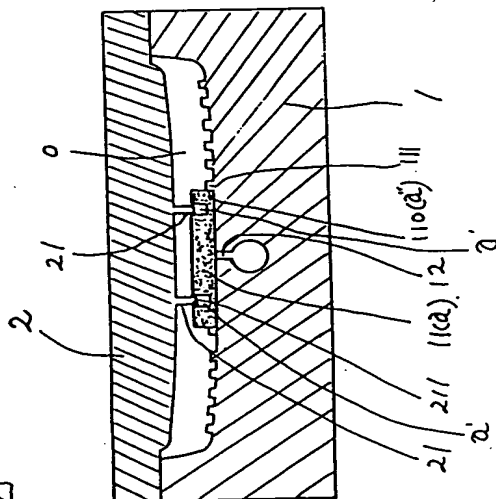
(符号の説明)

- | | |
|---------------|------------|
| 0. 靴底成形キャビティ | |
| 1. ボトムモールド | |
| 10. 靴底成形キャビティ | 11. インサート室 |
| 110...内壁面 | 111...区画壁 |
| 12...ゲート | 2. 上型 |
| 21. 突き刺し針 | a. インサート片 |
| a'. 嵌合孔 | a"...側面 |
| b. 靴底 | |

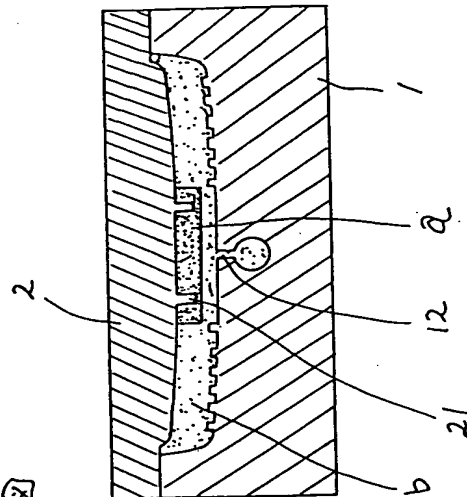
特許出願人の名称

株式会社アサヒコーポレーション

第1図



第2図



THIS PAGE BLANK (USPTO)